

Date: Tuesday, 3/11/2008 11:27:34 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

15

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 37804		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	Part Number	: D350604041
This Issue	: 3/11/2008 S.O. No. :	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: // Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 37803	Material	:
Written By	:	Due Date	: 4/10/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>JO 080311</u>		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

C 080410 @

08/4/10 JLD

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5898

C 2081031120

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m106864

C 2081031130

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

C 2081031130

①

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 3/11/2008 11:27:34 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 37804

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

AS 08/04/10 (SC)

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch  
1 D2268 Placard 36823

AS 08/04/10 (X)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

8/4/10 SC

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch  
1 D2269 Placard B37244

AS 08/04/10 (X)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

AS 08/04/10 (X)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: 30

PPP Rev: E

8/4/11 SC (X)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

08/04/14

Job Completion



MF 08-03-11

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

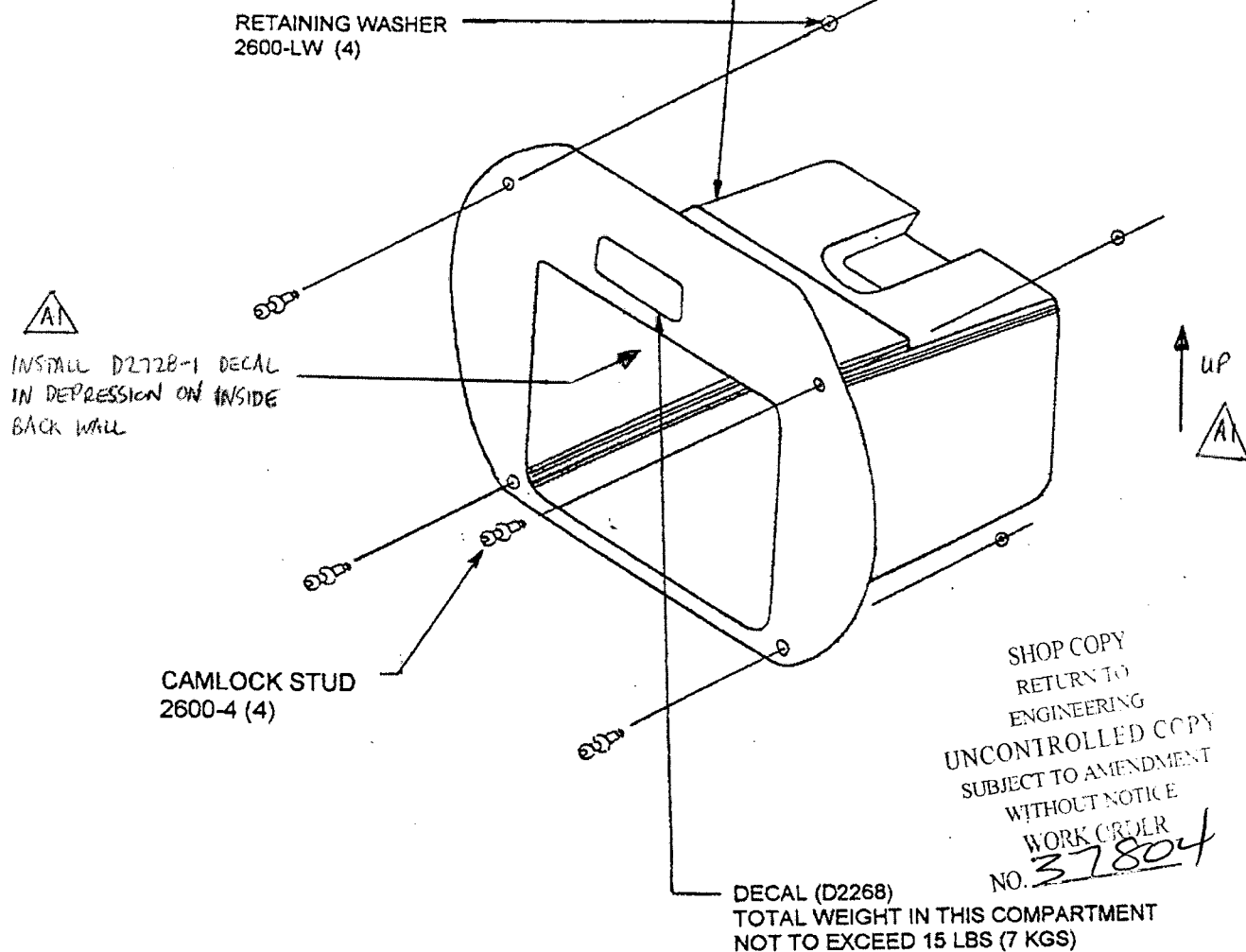
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED  
02.04.03



### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

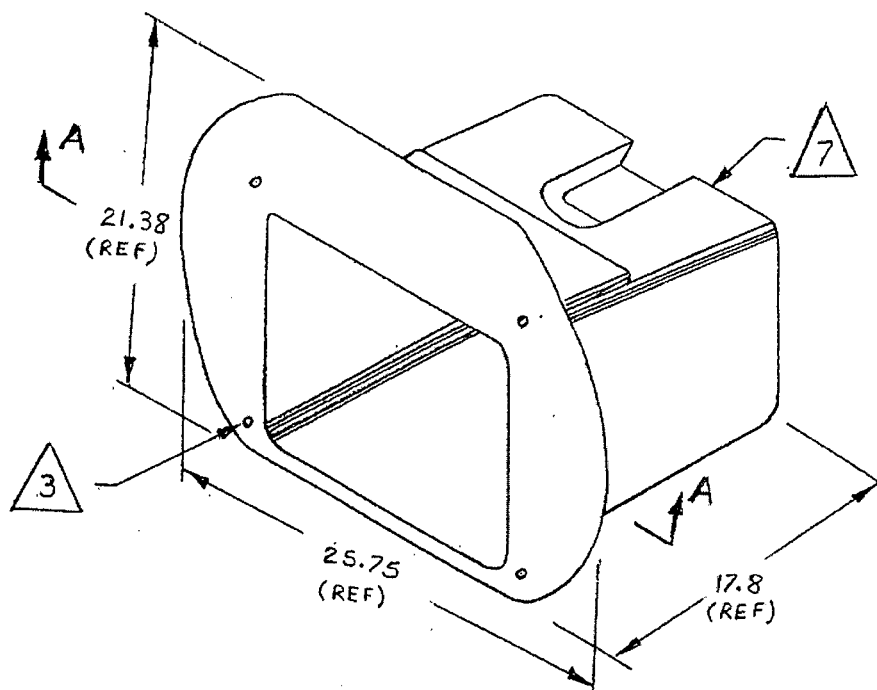
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**



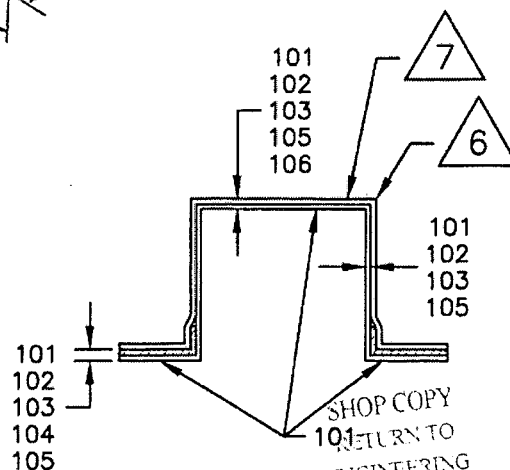
DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.03



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A: TROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
NO. 37804

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Invoice #	12580
Customer #	DART

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
09/04/2008	12/03/2008	5717	Chantal Lavoie	PO00005898			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37803 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42788 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37804 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42789 U de M : Each			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

*[Signature]*  
Quality department AQ-357





DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12580
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

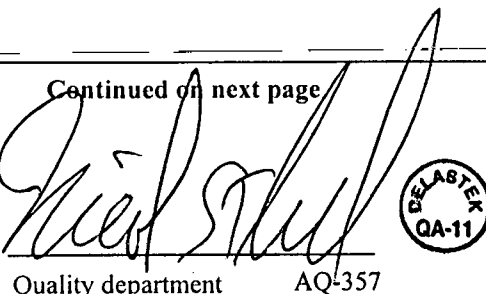
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
09/04/2008	12/03/2008	5717	Chantal Lavoie		PO00005898		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37800 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42785 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37801 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42786 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37802 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42787 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

  
Quality department AQ-357




☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:58  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 42789		Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708		Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2008-03-12	No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2008-03-19
Job précédente	: 42788		Qté:	1 UdM: UNITE

 Écrit par :   
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

 Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure  
 les N° d'instruction de fabrication.

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)  
 Frekote 44NC


2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

 Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
 contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
 Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux )  
 afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

 Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
 entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
 d'appliquer le Gel Coat.

 Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:58  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42789

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6562-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 2-04-08 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
-----	-----------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.-

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 2-04-08 Sceau:

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:58  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42789

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:      Machine ou Opération:      Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20176-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 2-6476-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6476-3

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 18-03-08 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:58  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 42789    Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:    Machine ou Opération:    Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 21%;

Température: 73°F;

Heure: 12:55;

Date: 2-4-08;

Quantité: 1    Date: 2-4-08    Sceau:  

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

14.0    AAC0324    Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit    Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20176-1

15.0    AAC0275    Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit    Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9


N° de Lot: 1-6270-1

16.0    FINITION 3    FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min    Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1    Date: 2-4-08    Sceau: 

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:



Quantité:    Date:    Sceau:

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:58  
Utilisateur: Marc Dubé


Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 42789    Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES  
  
Selon I.F.# DKC134-0003-5.  
  
Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .  
  
Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1    Date: 3-4-08    Sceau: 


Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION  
  
Selon I.F.134-0002  
  
Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1    Date: 4-7-08    Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_    Date: \_\_\_\_\_    Sceau: \_\_\_\_\_

19.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S    N° de Lot: 1-6440-1

Date: Mercredi, 2008-03-12 11:14:58  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.    Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 42789    Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:    Machine ou Opération:    Description :

20.0    AAC0685    Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit    Total : 0.0667 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S    1-6473-1

21.0    PRIMER    APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs    Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1    Date: APR 08 2008    Sceau: 

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

22.0    AAC0280    Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit    Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)    N° de Lot: 1-6569-1

23.0    AAC0103    Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit    Total : 4.0 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700)    N° de Lot: 2-5845-5

24.0    ASSEMBLAGE 3    ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min    Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1    Date: 9-4-08    Sceau: 

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

Quantité:    Date:    Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42789		Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------


25.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041  
N° de Work Order: \_\_\_\_\_



L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 9-4-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE


Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 9-4-08 Sceau:  Initiales: 915

27.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 9-4-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_